Rex®

Chaînes MatTop®

MANUEL D'INSTALLATION ET ENTRETIEN

Rexnord

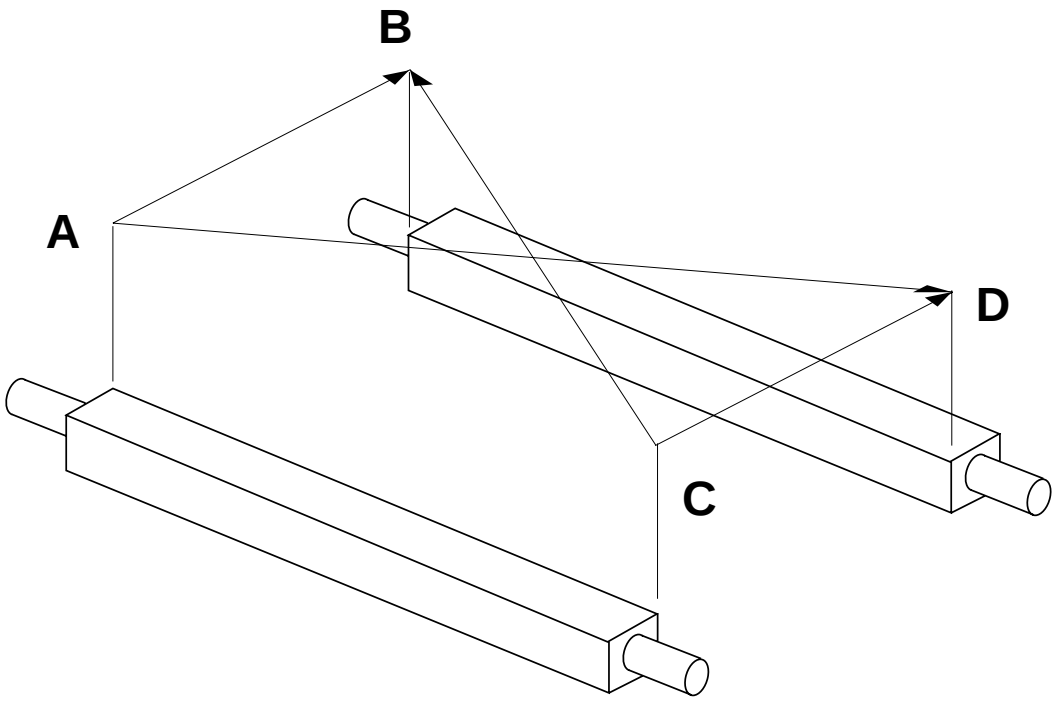
INDEX

Parallélisme des arbres	Page 3
Planéité, symétrie et fixation des profils de coulissement	Page 4
Système de renvoi de la chaîne	Page 6
Dimensions châssis	Page 7
Positionnement et installation des engrenages	Page 8
Installation de la chaîne : pose, raccordement, contrôle corps étrangers, Contrôle mouvement	Page 13
Caténaire	Page 16
Rodage	Page 17
Contrôle général et entretien préventif	Page 18
Usure normale et remplacement de la chaîne	Page 19
Réparation et remplacement des modules	Page 20
Installation peignes de transfert	Page 22
Positionnement Dynamic Transfer System ™	Page 23
Lubrification	Page 24
Nettoyage	Page 25
Risque d’incendie	Page 27
Compatibilité chimique	Page 28
Responsabilités	Page 29
Pannes	Page 30

PARALLELISME DES ARBRES

L'arbre fou et l'arbre moteur doivent être parfaitement parallèles pour assurer à la chaîne un mouvement correct. En effet, un mauvais alignement des arbres peut provoquer une surcharge d'un côté de la chaîne, faire sortir les axes et causer une avarie au bout de quelques jours seulement de travail.
La figure illustre une méthode pratique pour vérifier si les arbres sont bien parallèles.

FIGURE 1



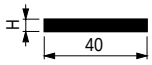
Les deux arbres étant à l'horizontale,
si **AB = CD** et **BC = AD**, les arbres sont parallèles.

PLANEITE, SYMETRIE ET FIXATION DES PROFILS DE COULISSEMENT

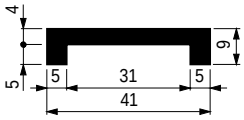
Rexnord fournit également les profils de coulissement Marbett® illustrés dans la figure.

FIGURE 2

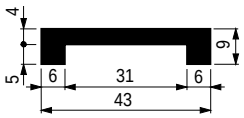
Réf. 244
- H = 3 - 5.
- Couleur : vert.



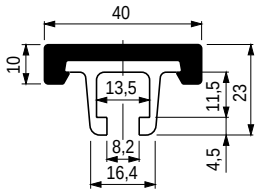
Réf. 362
- Couleur : vert et noir.



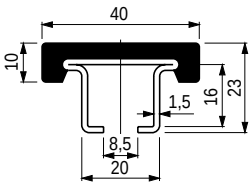
Réf. 387
- Couleur : noir.



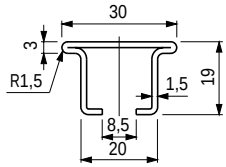
Réf. 422
- Profil d'aluminium.
- Seulement pour fonctionnement à sec.
- Couleur : vert.



Réf. 367
- Profil métallique en AISI 304.
- Couleur : vert.



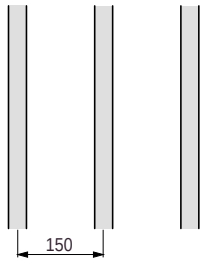
Réf. 368
- Acier inox AISI 304.
- Recommandé pour temp. élevées.



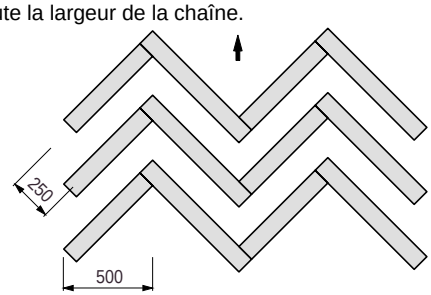
Les composants n° 244, 362 et 387 doivent être fixés avec une seule vis du côté de l'arbre fou pour éviter les plis entre les points de fixation.

Pour plus d'informations sur les caractéristiques et les systèmes d'assemblage, consultez le **Catalogue "Conveyor Components" Marbett**.

Guides parallèles
Recommandés pour charges légères/moyennes. Chaîne avec largeur jusqu'à 1 m. Solution économique. Pour convoyeurs uni- et bi-directionnels (avec entraînement central).



Sole de glissement type "chevrons"
Pour largeur de chaîne entre 1 et 3 m.
Convoyeurs uni-directionnels avec charges élevées et convoyeurs bi-directionnels (avec entraînement central). Tables d'accumulation. L'usure de la chaîne est répartie sur toute la largeur de la chaîne.



Les profils de coulissement en acier inoxydable sont conseillés en milieu abrasif et/ou si la température est élevée (plus de 60°C).

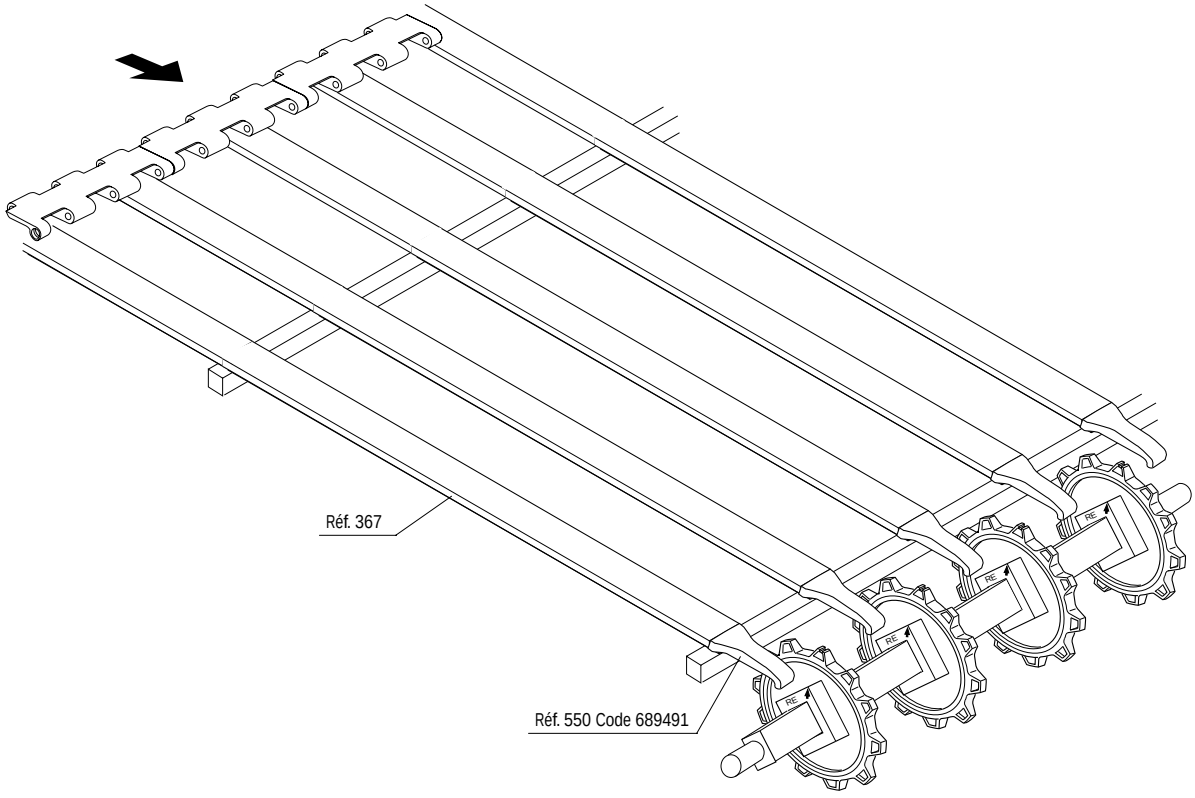
Dans tous les autres cas, on préférera le polyéthylène de poids moléculaire très élevé, puisque le frottement est moindre.

Veillez, en nivelant touts les profils, à éviter les points d'accrochage avec la chaîne.

Les profils de coulissement en plastique doivent être coupés à une longueur de 1,5-2 m, en laissant environ 10 mm entre pour la dilatation thermique.

Nous conseillons un angle de coupe de 45° pour fournir à la chaîne un support plus uniforme.

FIGURE 3



Pour systèmes à chaîne à charges légères, le châssis peut être réalisé comme dans l'illustration ci-dessus.

SYSTEME DE RENVOI DE LA CHAÎNE

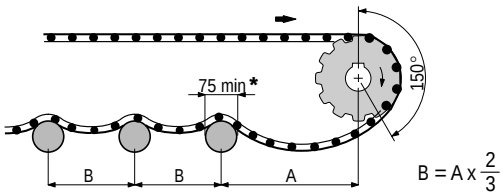
Les composants Marbett® prévoient deux systèmes (Voir catalogue) :

Rouleaux ou tambours : Système à renvoi à frottement minimal. Il est toutefois nécessaire de s'assurer que le mouvement n'est pas gêné et prévoir l'éventuelle dilatation ou contraction thermique en phase de stabilisation de la caténaire.

Serpentin : Conseillé sur les chaînes à petite vitesse.

FIGURE 4

■ **Retour sur rouleaux**



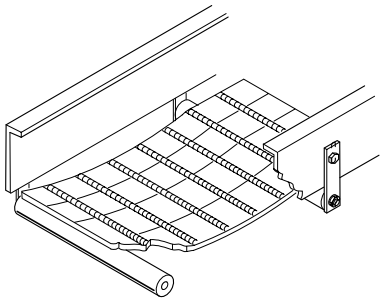
***** = Un diamètre min. de 140 mm est recommandé pour la chaîne 5997. Le rayon des rouleaux doît être supérieure au rayon min. de flexion inverse de la chaîne. Voir table 5.

Table 1 - Min. rayon de flexion inverse

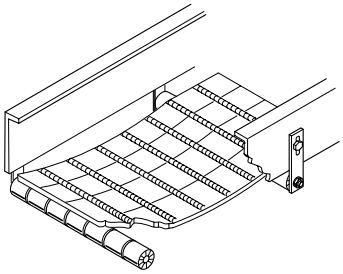
Chaîne	Rayon min. (mm)
1505 - 1506	16
2100 - 5935 - 5936 - 5935 à dépression - 8505 - 8506	25
4705 - 4706 - 4705 à dépression - 5705 - 5706 - 5996 - 5998	38
4707 - 4803 - 6390 - 6391 - 6392	50
4812	75
4809	100
5997	70
7705 - 7706	30
7956	32

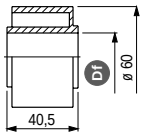
■ **Retour sur rouleaux en plastique, caoutchouc ou métal**

Pour des températures élevées (pasteurisations), les rouleaux mécaniques sont recommandés. Lors d'une utilisation de produits ayant tendance à adhérer (ex: sucre, etc) des rouleaux fixés doivent être utilisés et nettoyés fréquemment. Important: pour éviter la déformation de la chaîne, les axes des rouleaux doivent avoir une rigidité suffisante ou être supportés dans leur milieu.



■ **Retour sur rouleaux Réf. 554**



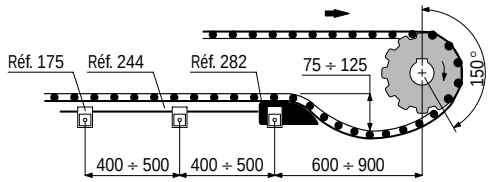


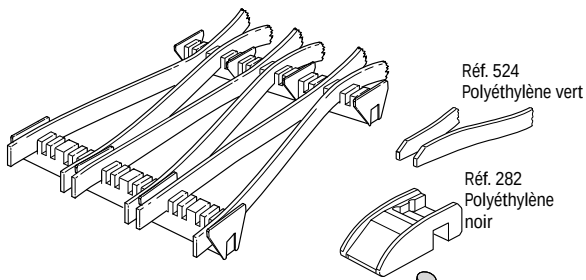
Réf. 554
Matériau: à graissage automatique PA polyamide (gris).

Pour des informations complementaires voir catalogue Marbett **"Composants des convoyeurs"**

■ **Retour sur serpentins**

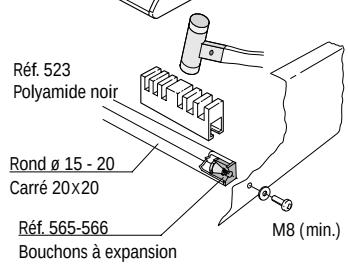
Recommandé pour toutes les chaînes avec pas 38,1 mm.



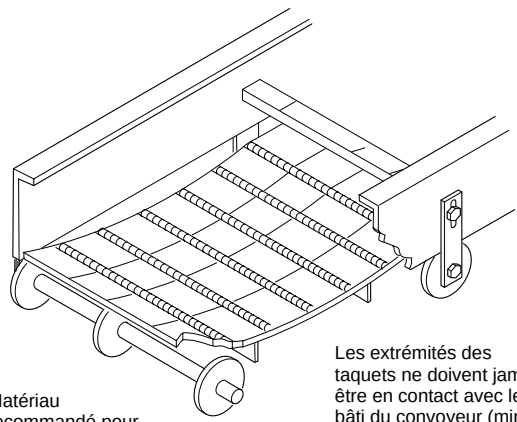


Pour des informations complementaires de Réf. 523 - 524 - 282 voir Marbett Bulletin No. 1040/FT

Pour des informations complementaires de Réf. 565 - 566 voir Marbett Bulletin No. 1058/FT



■ **Système de support pour chaînes avec taquets**



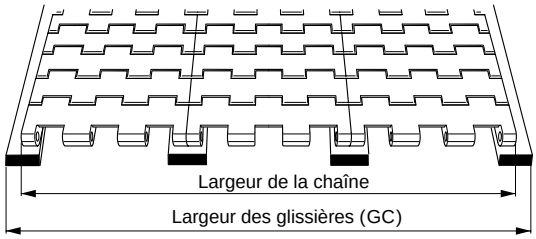
Matériau recommandé pour les rouleaux: polyéthylène

Les extrémités des taquets ne doivent jamais être en contact avec le bâti du convoyeur (min. 10 mm de jeu recommandé).

DIMENSIONS CHASSIS

FIGURE 5

■ Largeur des glissières (GC)



■ Fonctionnement au température ambiante (20°C)

GC = Largeur chaîne "effective" + A

Longueur convoyeur	A
Jusqu'à 10 mètres	10 mm
De 10 à 15 mètres	15 mm
Plus de 15 mètres	20 mm

A = Jeu entre chaîne et glissière

■ Fonctionnement aux températures > 20°C

A température plus élevée la dilatation thermique de la chaîne doît être en compte.

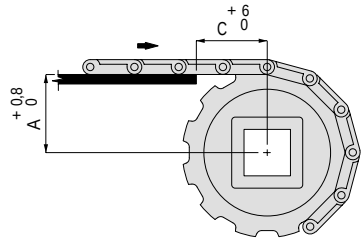
GC = Largeur "effective" + A + ΔK

Calcul de la dilatation thermique (ΔK)

$$\Delta \mathbf{K} = K \bullet e \bullet (T - 20°C)$$

ΔK = Variation de la largeur de la chaîne due à la température (mm).
K = Largeur "effective" de la chaîne - mm.
e = Coefficient linéaire de dilataiton (contacter nos services techniques).
T = Température de fonctionnement - °C.
20°C = Température ambiante.

■ Position des glissières



Chaîne	A mm	C mm
1505 - 1506	$\frac{Dp}{2} - 4,95$	15
2100	$\frac{Dp}{2} - 4,37$	25
4705 - 4706 - 4707 - 4705 à dépression 4803 - 5705 - 5706	$\frac{Dp}{2} - 6,35$	38
4812	$\frac{Dp}{2} - 5,2$	38
4809	$\frac{Dp}{2} - 7,9$	57
5935 - 5936 - 5935 à dépression 8505 - 8506	$\frac{Dp}{2} - 4,35$	19
5996 - 5997 - 5998	$\frac{Dp}{2} - 9,1$	57
6390 - 6391 - 6392	$\frac{Dp}{2} - 7,0$	50
7705 - 7706	$\frac{Dp}{2} - 6,35$	25
7956	$\frac{Dp}{2} - 6,35$	32

Dp = Diamètre primitif - mm.

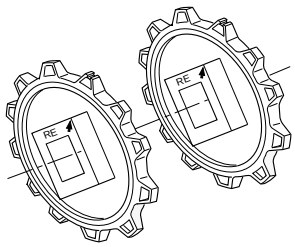
POSITIONNEMENT ET INSTALLATION DES ENGRENAGES

FIGURE 6

■ Fonctionnement à hautes/basses températures

Pignons à alésage carré

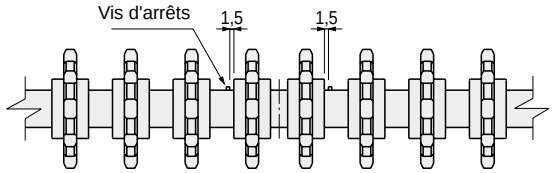
Pour ces applications des pignons à alésage carré sont recommandés. Il est important que les dents encochées soient alignées.



Recommandation pour le montage

Pour permettre les changements de largeur de chaîne dues aux variations de température, seuls les pignons centraux (2 ou 4) sont fixés à l'aide de vis d'arrêts ou de circlips. Tous les autres pignons restent libres. Ceci s'applique aussi bien au côté moteur que côté retour.

Pour calcul de la dilatation thermique : voir page 7.



Position des pignons clavetés avec vis d'arrêts ou de circlips

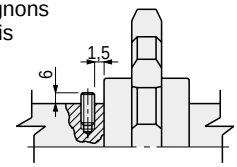
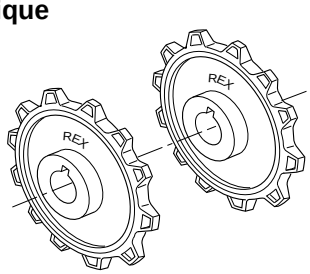


FIGURE 7

■ Fonctionnement à température ambiante (20°C)

Pignons à alésage cylindrique

Les pignons à alésage cylindriques et clavetages sont recommandés. Lors du montage des pignons, s'assurer que les dents des pignons soient alignées



Recommandations pour le montage

■ **Convoyeurs uni-directionnels**

Pignons d'entraînement.
Position des pignons comme indiqué en pages 9-10. Tous les pignons doivent être clavetés.

Renvoi.
Claveter seulement les deux pignons centraux. Les autres pignons restent libres sur l'arbre.

■ **Convoyeurs bi-directionnels "avec unité d'entraînement à une extrémité"**

Positionnement des pignons et clavetages identique à ceux des convoyeurs uni-directionnels.

■ **Convoyeurs bi-directionnels "avec unité d'entraînement"**

Pignons d'entraînement.
Pour les pignons d'entraînement se référer aux convoyeurs uni-directionnels.

Renvoi.
Au moins deux pignons doivent être clavetés de préférence les pignons extérieurs Les pignons du brin central (tapis multi-brin) doivent être clavetés.

Dimensions de clavetage

Dimensions selon UNI 6604-69 / ISO 773

Df mm	b mm		t mm	
	nom.	toll.	nom.	toll.
25	8	J 9	28,3	+ 0,2 0
30	8		33,3	
35	10		38,3	
40	12		43,3	
45	14		48,8	
50	14		53,8	

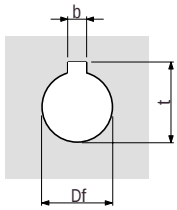


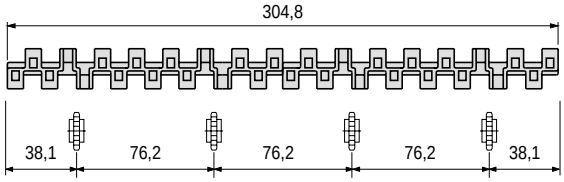
FIGURE 8

Position et quantité de pignons

Due aux tolérances de la chaîne, la position exacte des pignons doît être déterminée après montage de la chaîne.

■ Chaînes 1505 - 1506

Nombre de pignons d'entraînement et du retour
Quelles que soient les charges utilisées, 4 pignons pour chaque section de 304,8 mm (12") de largeur.

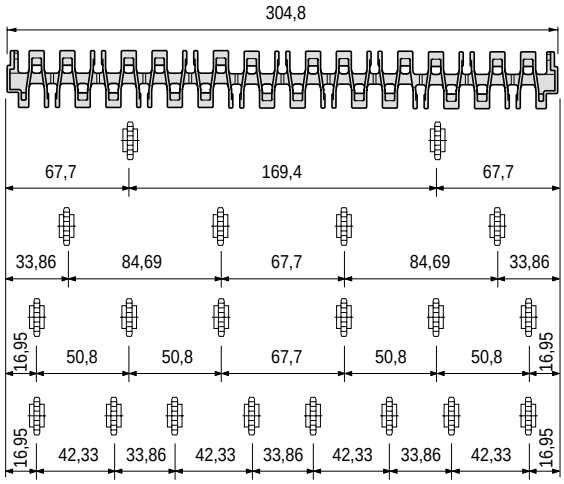


■ Chaîne 2100

Nombre de pignons d'entraînement
Le dessin indique les positions différentes des pignons pour chaque section de 304,8 mm (12") de largeur. La N. varie avec le facteur F/Fmax.

Facteur * F/Fmax	N. pignons
0, ÷ 0,25	2
0,26 ÷ 0,50	4
0,51 ÷ 0,75	6
0,76 ÷ 1,00	8

Nombre de pignons de retour
Pour convoyeurs uni-directionnels 4 pignons pour chaque section de 304,8 mm de largeur.



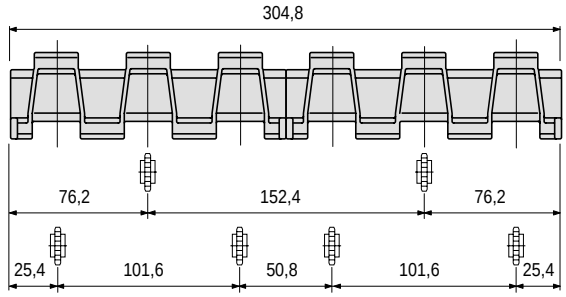
■ Chaînes 4705 - 4706 - 4707

Nombre de pignons d'entraînement
Le dessin indique les positions différentes des pignons pour chaque section de 304,8 mm (12") de largeur. La N. varie avec le facteur F/Fmax.

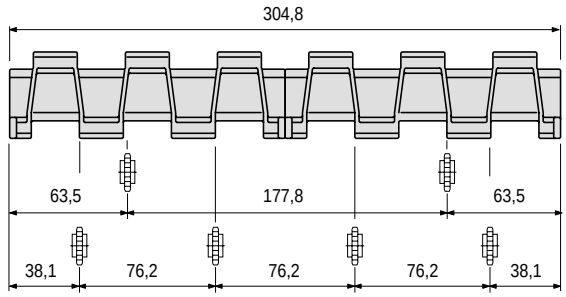
Facteur * F/Fmax	N. pignons
0 ÷ 0,80	2
0,81 ÷ 1,00	4

Nombre de pignons de retour
Pour convoyeurs uni-directionnel 2 pignons pour chaque section de 304,8 mm de largeur.

Avec pignons N 4700 - N 5700 - NS 5700 - KU 4700



Avec pignons NS 4700 - KU 4700 avec rainure centrale

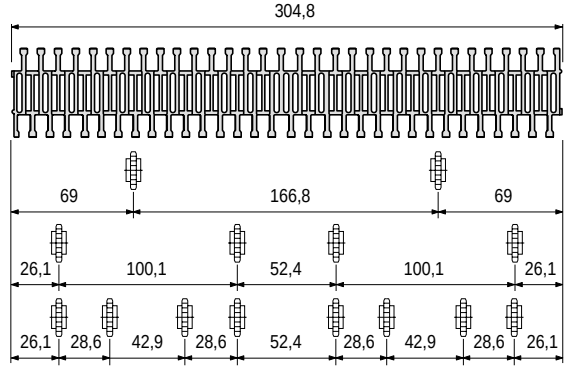


■ Chaîne 4812

Nombre de pignons d'entraînement
Le dessin indique les positions différentes des pignons pour chaque section de 304,8 mm (12") de largeur. La N. varie avec le facteur F/Fmax.

Facteur * F/Fmax	N. pignons
0 ÷ 0,25	2
0,26 ÷ 0,50	4
0,51 ÷ 1,00	8

Nombre des pignons de retour
Pour convoyeurs uni-directionnels 2 pignons pour chaque section de 304,8 mm (12") de largeur.



* **F** = tension de la chaîne. Voir Catalogue MatTop®, page 70
* **F max** = tension max. recommandée. Voir diagramme aux pages de la chaîne choisie.

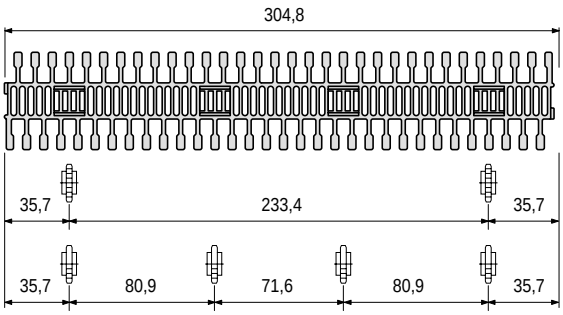
FIGURE 9

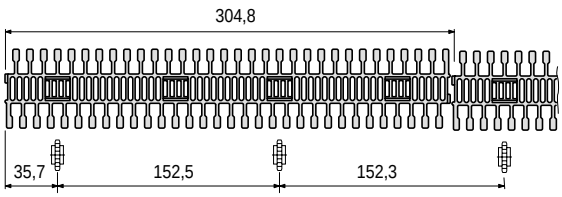
■ Chaîne 4803

Nombre de pignons d'entraînement
Le dessin indique les positions différentes des pignons pour chaque section de 304,8 mm (12") de largeur. La N. varie avec le facteur F/Fmax.

Facteur * F/Fmax	N. pignons
0 ÷ 0,40	2
0,41 ÷ 1,00	4

Nombre des pignons de retour
Pour convoyeurs uni-directionnels 2 pignons pour chaque section de 304,8 mm (12") de largeur.





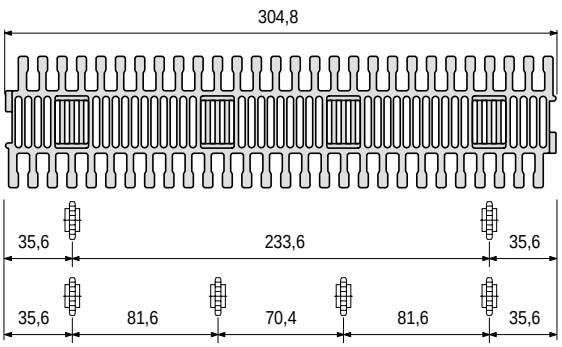
Exemple de largeur de la chaîne majeure de 304,8 mm, avec l'emploi de 2 pignons chaque 304,8 mm. Répartir uniformément les pignons.

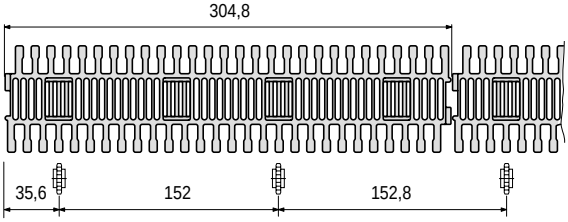
■ Chaîne 4809

Nombre de pignons d'entraînement
Le dessin indique les positions différentes des pignons pour chaque section de 304,8 mm (12") de largeur. La N. varie avec le facteur F/Fmax.

Facteur * F/Fmax	N. pignons
0 ÷ 0,40	2
0,41 ÷ 1,00	4

Nombre des pignons de retour
Pour convoyeurs uni-directionnels 2 pignons pour chaque section de 304,8 mm (12") de largeur.



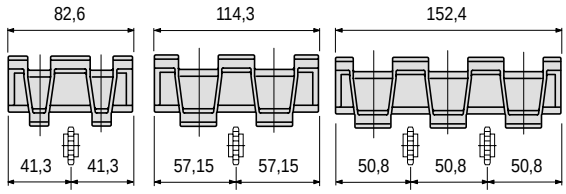


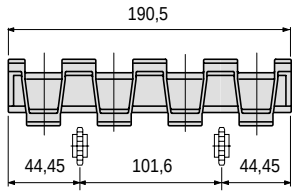
Exemple de largeur de la chaîne majeure de 304,8 mm, avec l'emploi de 2 pignons chaque 304,8 mm. Répartir uniformément les pignons.

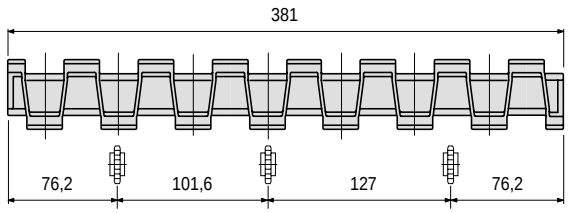
■ Chaînes 5705 - 5706

Nombre de pignons d'entraînement et du retour
Avec pignons N 4700 - NS 5700 - KU 4700

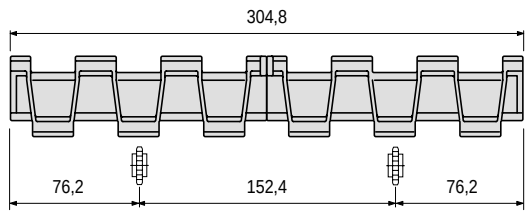
■ Chaînes avec modules moulés à largeur





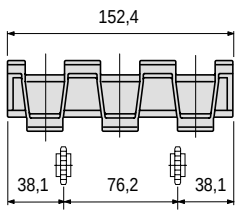


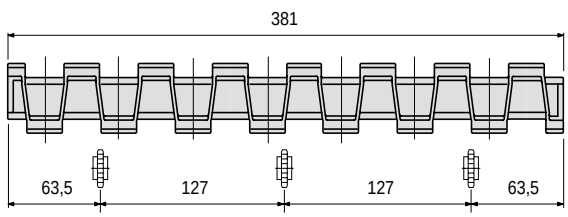
■ Chaînes multimodules



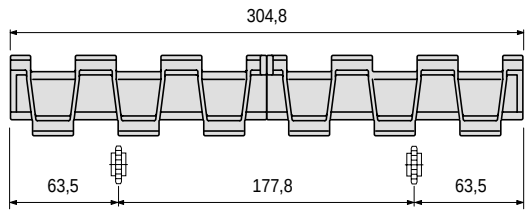
Nombre de pignons d'entraînement et du retour
Avec pignons NS 4700 - KU 4700 avec rainure centrale

■ Chaînes avec modules moulés à largeur





■ Chaînes multimodules



* **F** = tension de la chaîne. Voir Catalogue MatTop®, page 70
* **F max** = tension max. recommandée. Voir diagramme aux pages de la chaîne choisie.

FIGURE 10

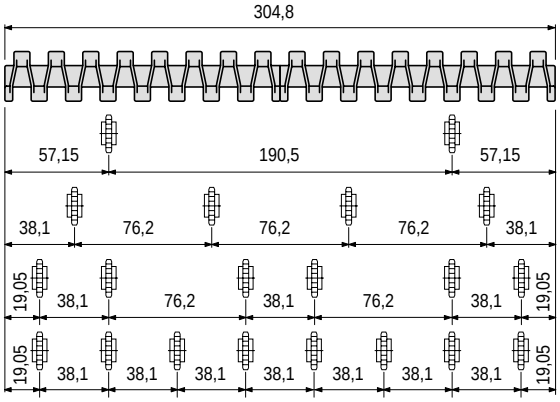
■ Chaînes 5935 - 5936

Nombre de pignons d'entraînement
Le dessin indique les positions différentes des pignons pour chaque section de 304,8 mm (12") de largeur. La N. varie avec le facteur F/Fmax.

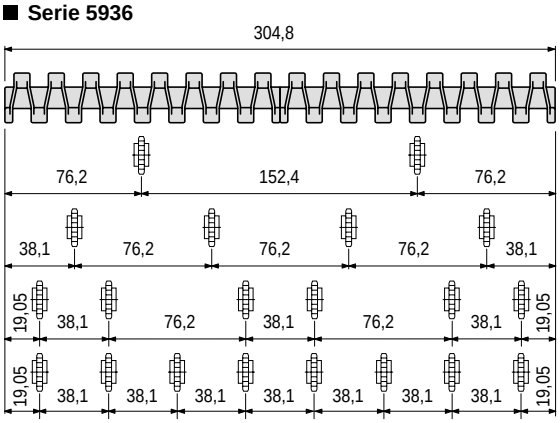
Facteur * F/Fmax	N. pignons
0, ÷ 0,25	2
0,26 ÷ 0,50	4
0,51 ÷ 0,75	6
0,76 ÷ 1,00	8

Nombre des pignons de retour
Pour convoyeurs uni-directionnels 2 pignons pour chaque section de 304,8 mm (12") de largeur.

■ Serie 5935 - 5935 à dépression

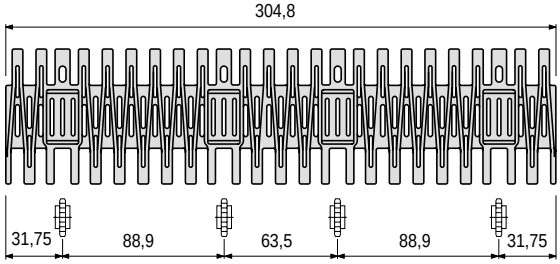


■ Serie 5936



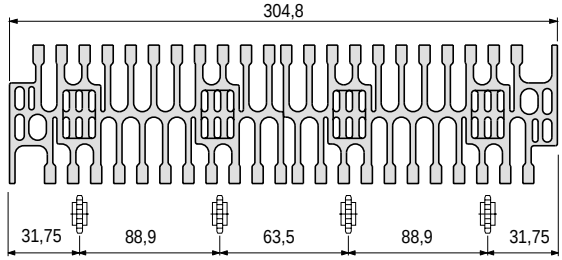
■ Chaînes 5996 - 5997

Nombre de pignons d'entraînement et du retour
Quelles que soient les charges utilisées, 4 pignons pour chaque section de 304,8 mm (12") de largeur.



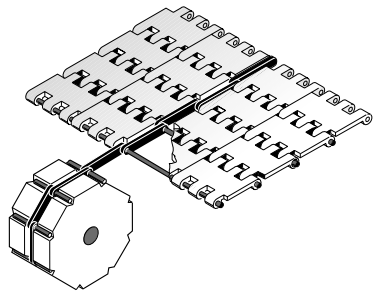
■ Chaîne 5998

Nombre de pignons d'entraînement et du retour
Quelles que soient les charges utilisées, 4 pignons pour chaque section de 304,8 mm (12") de largeur.



■ Chaînes 6390 - 6391 - 6392 avec plaques de tension

Nombre des pignons pour arbre de tirage et de retour
Les pignons (à l'exclusion du central) doivent avoir toujours une position en correspondance des bielles.
Le pignon central est un support et une glissière pour la chaîne.



■ Chaînes 6390 - 6391 - 6392 sans plaques de tension

Nombre des pignons pour arbre de tirage et de retour
Pour charges du travail jusqu'à 100% du maximum admis: positionner un pignon chaque 75 mm.
Pour charges du travail jusqu'à 50% du maximum admis: positionner un pignon chaque 150 mm.
Bloquer tous les pignons. Les pignons ne dirigent pas latéralement la chaîne, laquelle doit être directe avec des profils latérales.

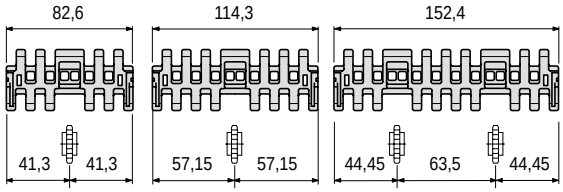
* **F** = tension de la chaîne. Voir Catalogue MatTop®, page 70
* **F max** = tension max. recommandée. Voir diagramme aux pages de la chaîne choisie.

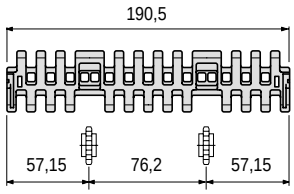
FIGURE 11

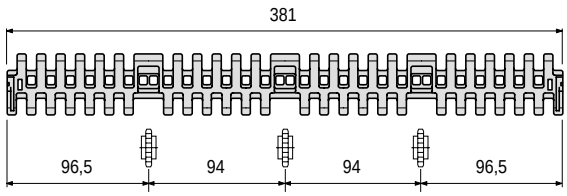
■ Chaînes 7705 - 7706

■ Chaînes avec modules moulés à largeur

Nombre de pignons d'entraînement et du retour



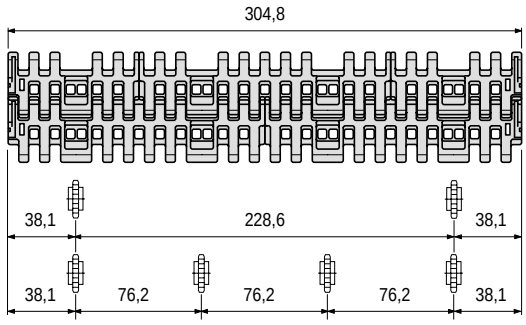


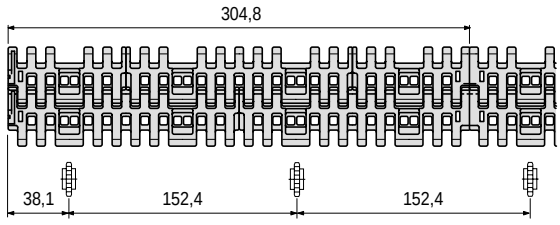


■ Chaînes multimodules

Nombre de pignons d'entraînement et du retour
Le dessin indique les positions différentes des pignons pour chaque section de 304,8 mm (12") de largeur. La N. varie avec le facteur F/Fmax.

Facteur * F/Fmax	N. pignons
0 ÷ 0,50	2
0,51 ÷ 1,00	4

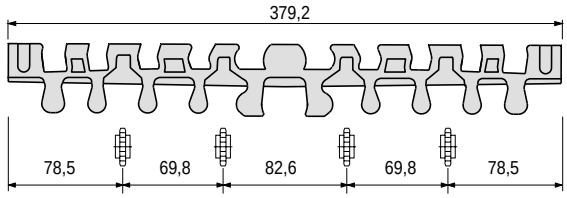




Exemple de largeur de la chaîne majeure de 304,8 mm, avec l'emploi de 2 pignons chaque 304,8 mm. Répartir uniformément les pignons.

■ Chaîne RexFlex® 7956

Nombre de pignons d'entraînement et du retour
Quelles que soient les charges utilisées, 4 pignons pour chaque section de 381 mm (15") de largeur.

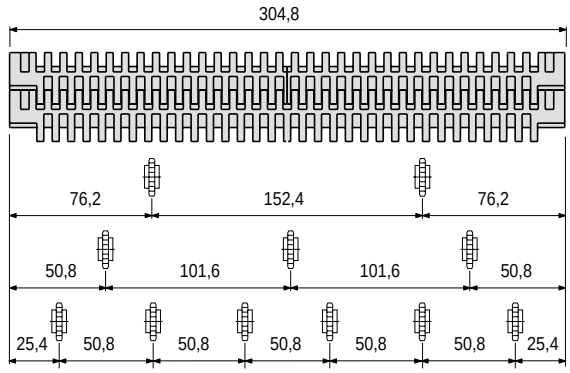


■ Chaînes 8505 - 8506

■ Chaînes multimodules

Nombre de pignons d'entraînement et du retour
Le dessin indique les positions différentes des pignons pour chaque section de 304,8 mm (12") de largeur. La N. varie avec le facteur F/Fmax.

Facteur * F/Fmax	N. pignons
0 ÷ 0,30	2
0,31 ÷ 0,60	3
0,61 ÷ 1,00	6



* **F** = tension de la chaîne. Voir Catalogue MatTop®, page 70
* **F max** = tension max. recommandée. Voir diagramme aux pages de la chaîne choisie.

INSTALLATION DE LA CHAÎNE

Pose

Quand vous posez les rouleaux de chaîne de plus de 1,5 m de largeur, soutenez la chaîne pour lui éviter une flexion excessive (maximum 5% de la largeur).
Dans certains cas, la chaîne doit être soutenue en deux points ou plus.

Raccordement

Si le convoyeur est plutôt long, la chaîne est emballée en sections séparées.
Les sections doivent être posées sur le convoyeur en partant de l'arbre fou et raccordées entre elles directement sur le convoyeur.
N'essayez pas de raccordez les sections par terre car, vu leur poids, elles se détérioreraient facilement.

Le raccordement devra se faire avec des bouchons ou en soudant l'extrémité de l'axe, selon le type de chaîne (fig. 5).

Si vous devez souder, vous pouvez utiliser une machine à souder ordinaire (80W) et des électrodes de soudage spéciales.
Une seule extrémité de l'axe de raccordement devra être thermoformée.
Avant le formage à chaud, faites dépasser l'axe de 6 mm environ.
Les axes de raccordement sont compris dans tous les emballages, en quantité double du nécessaire.

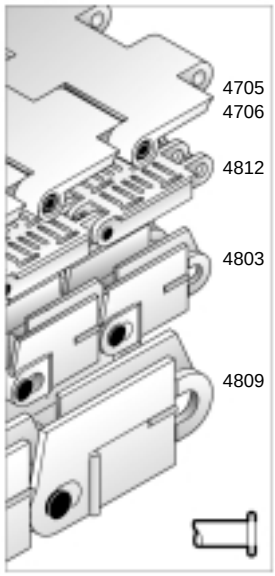
Si vous fixez les axes avec des bouchons, vous n'avez besoin d'aucun outil. De plus, l'axe est déjà de la bonne longueur: **n'écourtez pas les axes** !
Pour faciliter l'introduction, vous pouvez émousser l'extrémité de l'axe avec un taille-crayon.

FIGURE 12

Chaînes 4705-4706-4803-4809-4812

■ **Système de fixation d'axe**

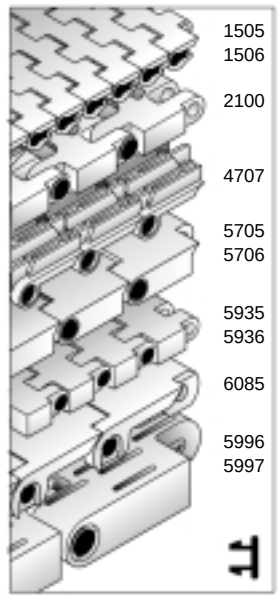
Les extrémités des axes sont thermoformés.



Chaînes 1505/6-2100-4707-5935/6-5705-5706-6085-5996-5997

■ **Système de fixation d'axe**

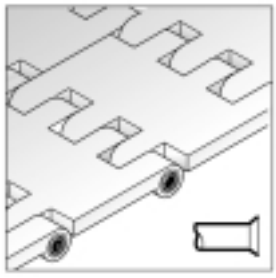
Les axes sont bloqués latéralement dans les modules à l'aide d'un bouchon démontable. La chaîne 2100 a des bouchons de chaque côtes. Les autres types ont des bouchons seulement sur un côte. Ces bouchons de fermeture sont emmanchés avec pression. Les axes peuvent être ré-utilisés.



Chaînes 6390-6391-6392

■ **Système de fixation d'axe**

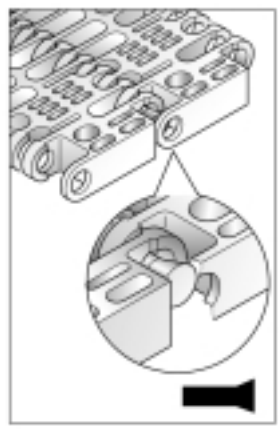
Les axes sont rivés de chaque côtés et peuvent être utilisés qu'une seule fois.



Chaînes 5998

■ **Système de fixation d'axe**

La Série 5998 présente un système d'axe unique avec des bouchons spéciales. Les axes sont réutilisables.



Chaînes 7705-7706-7708

■ **Système de fixation d'axe**

Les axes sont retenus latéralement de chaque côtés par un système "Twist Lock™" breveté par Rexnord.
Ce système est partie intégrante du module et ne peut s'échapper.

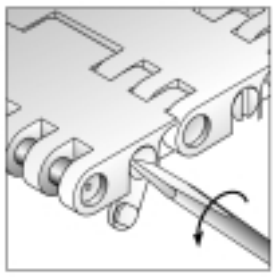
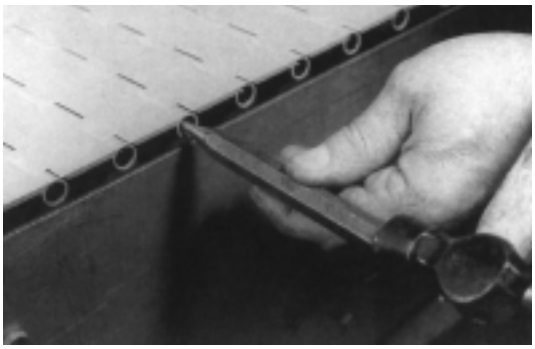


FIGURE 13

INSTALLATION ET REMPLACEMENT DE LA CHAÎNE

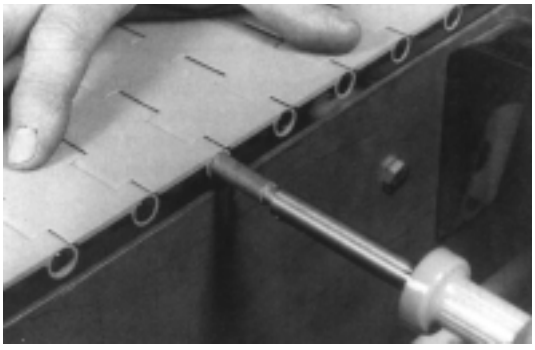
Les chaînes MatTop sont normalement fournies de 3 mètres de longueur avec des axes de raccordement pour chaque section. Avant de raccordement, essayez une section pour contrôler le jeu de la glissière et l'alignement des engrenages (Voir page 8, positionnement des engrenages).

Positionnez chaque section dans la piste correspondante du convoyeur.

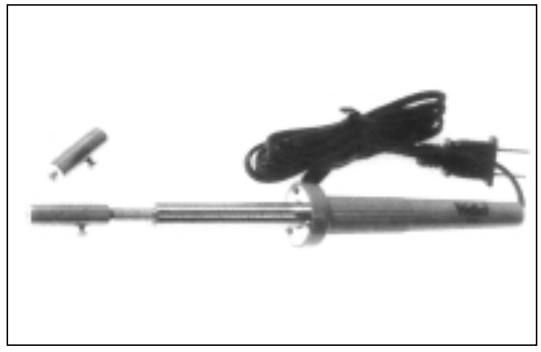


1. Poussez l'axe dans la maille à l'aide d'un poinçon de 3/16" ou 1/14" de diamètre jusqu'à ce que vous puissiez saisir l'extrémité opposée qui entre.

2. Si besoin est, remplacez les mailles et tous les axes enlevés par des axes neufs.



3. Utilisez une machine à souder pour former la tête d'un axe (vous trouverez une électrode spéciale Rexnord pour machines à souder standard. Pour plus d'informations, contactez le représentant des ventes ou le distributeur).



Rexnord Marbett fournit les électrodes de soudage a prix nominal. Nous conseillons une machine à souder de 40-80 Watts. **Article 664451**.
Article électrode pour 4809 – 5996 – 5997 : **664461**
Article électrode pour 4802 – 4812 – 5935 – 5936 – 6938 : **664471**
Article électrode pour 4705 – 4706 – 4707 – 4803 – 5966 : **664481**

Pour avoir des renseignements sur les prix et les délais de livraison, contactez l'Assistance Clients MatTop.

CONTRÔLE DES CORPS ETRANGERS

Effectuez un contrôle très minutieux pour vérifier la présence de corps étrangers sur le convoyeur avant de le mettre en marche. Eliminez soigneusement les éventuels déchets métalliques, résidus de soudure, boulons, tournevis, poussière et craie, pour éviter tout dégât ou usure prématurée.

CONTRÔLE DU MOUVEMENT

Avant de mettre le moteur en marche, vérifiez manuellement le mouvement du tapis.

Mettez le convoyeur en marche et faites-le marcher sans produit pendant au moins une demi-heure. Vous remarquerez les éventuels bruits anomaux et vous chercherez les causes d'interférence ou de mauvais fonctionnement. En cas de problèmes, arrêtez le convoyeur et enlevez les obstacles ou effectuez les réglages nécessaires.

Répétez cette procédure à chaîne chargée.

CATENAIRE

Toutes les chaînes Rexnord, MatTop et TableTop fonctionnent selon les principes généraux des chaînes, indépendamment de la charge, de la vitesse et de la longueur du convoyeur.
Une caténaire est ce qu'exige une bonne interaction chaîne engrenage.

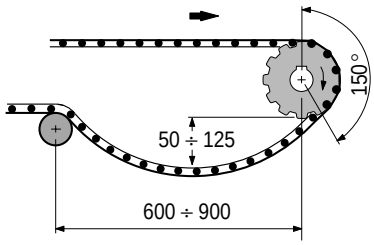
La caténaire est une longueur donnée de chaîne sans support du côté renvoi du convoyeur.
Le poids de cette chaîne sans support produit la tension nécessaire pour tenir la chaîne accrochée aux engrenages.
La caténaire fournit également l'espace nécessaire pour l'éventuelle dilatation de la chaîne.

La caténaire doit se trouver immédiatement après la transmission ou le plus près possible.

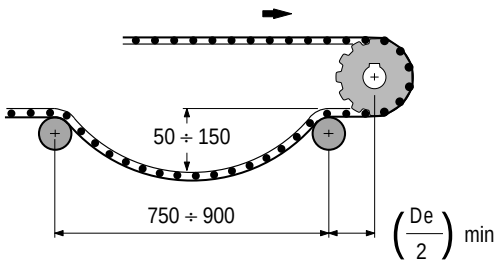
FIGURE 14

■ **Brin mou pour convoyeurs uni-directionnels**

■ Convoyeurs avec entraxe jusqu'à 12 m, et une charge maxi de 75 Kg/m^2.

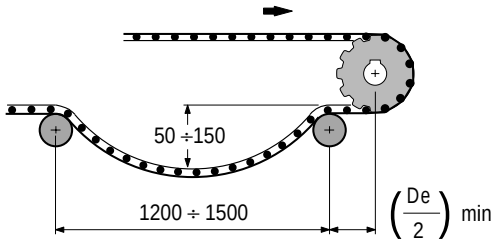


■ Convoyeurs avec entraxe jusqu'à 20 m, et une charge maxi de 100 Kg/m^2.



De = Diamètre extérieur des pignons d'entraînement - mm

■ Convoyeurs avec entraxe > 20 m, et une charge maxi > 100 Kg/m^2.



De = Diamètre extérieur des pignons d'entraînement - mm

RODAGE

Pendant les premiers jours de travail, la chaîne s’allonge normalement un peu, à la suite de la stabilisation des charnières. Après quelques jours de rodage, contrôlez et éventuellement réglez la quantité en éliminant quelques maillons.

CONTROLE GENERAL ET ENTRETIEN PREVENTIF (tous les deux mois)

1. Pendant le fonctionnement des convoyeurs, identifiez et localisez les éventuelles causes de bruits anormaux.

2. Vérifiez s'il existe des facteurs susceptibles de provoquer une usure excessive sur la chaîne ou sur les profils de coulissement (cannelures ou rayures). Contrôlez la chaîne pour vérifier s'il y a des mailles cassées. En cas d'usure concave sur la surface de la chaîne, consultez le point 6.

3. Vérifiez s'il y a des résidus anormaux ou trop de résidus (fragments d'usure, résidus de produits et contenants détériorés).

4. Vérifiez si le jour entre les modules a augmenté de façon excessive, à la suite d'un blocage ou d'une surcharge.

   Correction (points 1-4) : Trouvez et éliminez ou corrigez la cause. Remplacez les profils de coulissement usés ou détériorés.

5. Contrôlez si la chaîne fonctionne par impulsions ou par encliquetage.

6. Si vous utilisez des rouleaux de renvoi, vérifiez s'ils tournent tous librement.

7. Examinez les engrenages pour identifier d'éventuels signes d'usure excessive ou de dépôts dans les compartiments d'engrènement sur la chaîne.

   Correction (points 5-7) : Nettoyez les convoyeurs en suivant les instructions fournies. Réparez ou remplacez es composants, selon le besoin. Pour plus de renseignements et d'assistance, contactez Rexnord.

8. Contrôlez l'entité de la caténaire quand les convoyeurs travaillent chargés.

   Correction (point 8) : Eliminez des files de mailles pour avoir une caténaire correcte, comme l'indique le point 3 de la mise en fonction.

NOTA : Vous pouvez éliminer jusqu'à 3% de la longueur de la chaîne, en répétant plusieurs fois la correction expliquée au point 8, avant de devoir remplacer la chaîne. Par exemple, si la chaîne mesure 15 m à l'origine, vous pouvez en éliminer 0,45 m avant de devoir remplacer toute la chaîne.

USURE NORMALE ET REMPLACEMENT DE LA CHAÎNE

Vérifiez une fois par mois l'usure de la chaîne. Les chaînes peuvent s'élimer à cause de l'usure des joints/ charnières ou du contact avec les profils de coulissement et à cause de l'accumulation de produit. Remplacez la chaîne et les autres composants du convoyeur de la façon suivante.

NOTA : Pour un bon rendement de la chaîne et des engrenages, nous conseillons de les remplacer en même temps. Les profils de coulissement doivent également être remplacés dès qu'ils sont usés, détériorés ou couverts de dépôts.

Remplacez la chaîne lorsque :

1A. les dents de l'engrenage commencent à sauter,
1B. elle s'est allongée de 3% environ.
2A. les mailles de la chaîne MatTop® sont usées sur à peu près la moitié de leur épaisseur d'origine.

Remplacez les engrenages et les profils de coulissement dès qu'ils sont usés ou détériorés.

REPARATION ET REMPLACEMENT DES MODULES

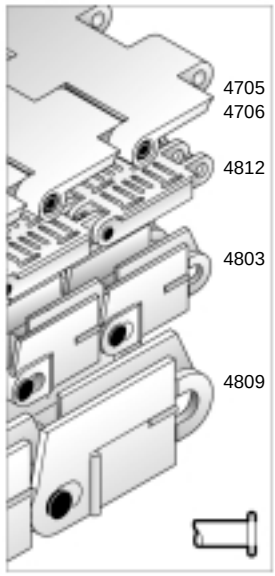
L'un des avantages des chaînes MatTop par rapport aux bandes en caoutchouc et aux mailles en métal est la simplicité avec laquelle les modules détériorés se réparent.

FIGURE 15

Chaînes 4705-4706-4803-4809-4812

■ Système de fixation d'axe

Les extrémités des axes sont thermoformés.



■ Remplacement des modules

1 - Retirer la tête de l'axe au moyen d'un foret.

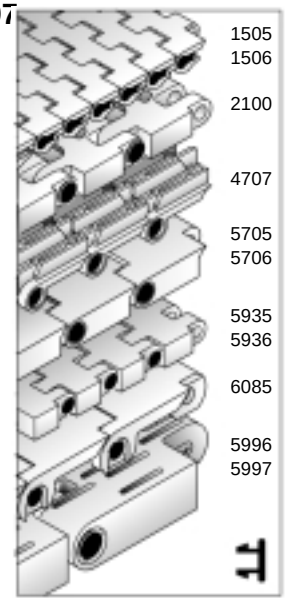
2 - Retirer l'axe et remplacer le module. Pour réassembler un nouvel axe est nécessaire.

3 - La tête de l'axe peut être réformée à l'aide d'un fer à souder.

Chaînes 1505-1506-2100-4707-5935-5936-5705-5706-5966-5996-5997

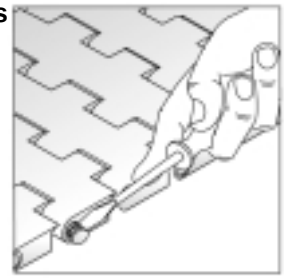
■ Système de fixation d'axe

Les axes sont bloqués latéralement dans les modules à l'aide d'un bouchon démontable. La chaîne 2100 a des bouchons de chaque côtes. Les autres types ont des bouchons seulement sur un côte. Ces bouchons de fermeture sont emmanchés avec pression. Les axes peuvent être ré-utilisés.

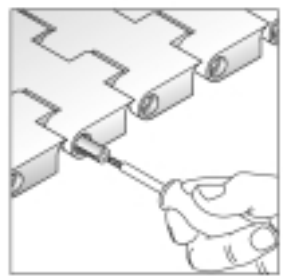


■ Remplacement des modules

Utiliser un tournevis pour retirer le bouchon.



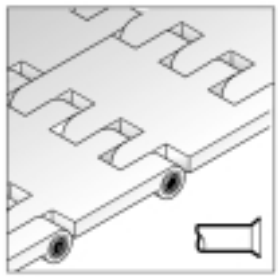
Utiliser un outil spécial avec une extrémité vrillée pour enlever l'axe. Les axes sont creux.



Chaînes 6390-6391-6392

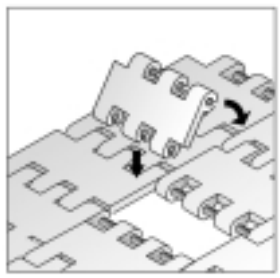
■ Système de fixation d'axe

Les axes sont rivés de chaque côtés et peuvent être utilisés qu'une seule fois.



■ Remplacement des modules

Pour ces chaînes des modules spéciaux de remplacement sont disponibles. Ces modules peuvent être insérés sans demontage de la chaîne.



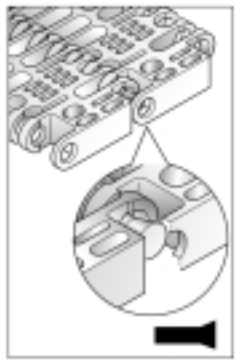
Chaînes 5998

■ Système de fixation d'axe

La Série 5998 présente un système d'axe unique avec des bouchons spéciales. Les axes sont réutilisables.

■ Remplacement des modules

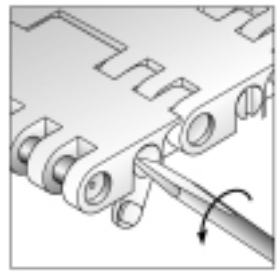
Prendre le bouchon avec une pince et le tourner, afin de l'aligner avec le trou de sortie.



Chaînes 7705-7706-7708

■ Système de fixation d'axe

Les axes sont retenus latéralement de chaque côtés par un système "Twist Lock™" breveté par Rexnord.
Ce système est partie intégrante du module et ne peut s'échapper.



■ Remplacement des modules

Pour enlever ou insérer l'axe tourner le "Twist Lock™" avec un tournevis.

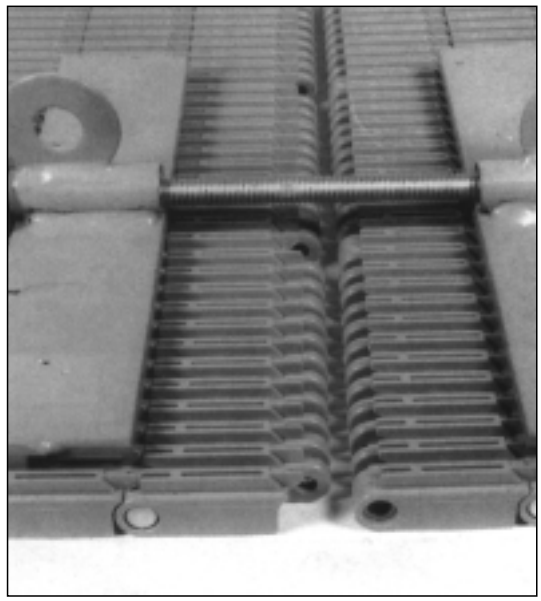
FIGURE 16

Outils

Outil pour enlever les axes

Rexnord dispose d'outils pour enlever les axes capables de démonter les chaînes des séries 5900. Vous pouvez également utiliser des vis taraudeuses standard pour tôle ou bois.

Pour avoir des renseignements sur les prix et les délais de livraison, contactez l'Assistance Clients MatTop.



Outil pour monter la chaîne

Rexnord dispose également d'un outil spécial pour assembler les chaînes, qui permet de tirer la chaîne quand le dernier axe est introduit. Cet outil d'assemblage est prévu pour les chaînes 4706, 5996 e 5997.

Pour avoir des renseignements sur les prix et les délais de livraison, contactez l'Assistance Clients MatTop.

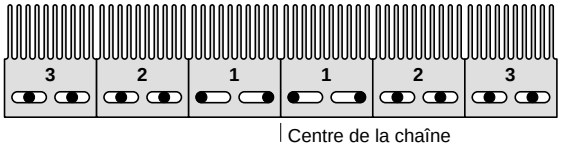
INSTALLATION DES PLAQUES DE TRANSFERT

FIGURE 17

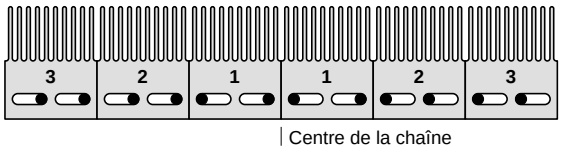
Système de montage

Le type de montage des plaques de transfert dépend des températures de fonctionnement. Les plaques de transfert doivent suivre les déplacements latéraux dues aux dilatations/contractions de la chaîne en fonction des températures. Les dents doivent rester entre les extrémités de la chaîne.

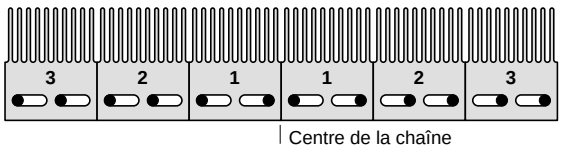
- **Montage à température ambiante (20°C).** Les vis des peignes 2 et 3 doivent être à l'intérieur des trous oblongs.



- **Montage à température basse.** Les peignes 2 et 3 compensent la contraction, causée par la température basse.

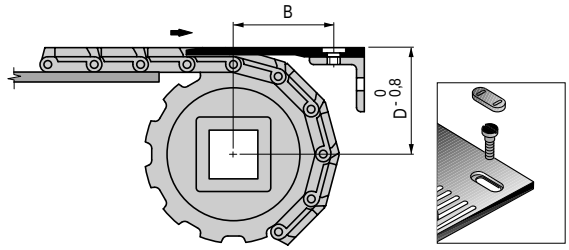


- **Montage à température élevée.** Les peignes 2 et 3 compensent la dilatation, causée par la température élevée.

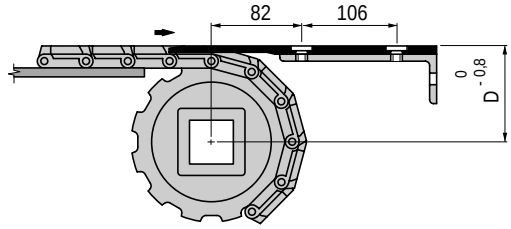


Au cas où un corps étranger se trouverait entre la nervure et le peigne, c'est celui-ci qui serait endommagé.

Position de peignes de transfert



Peigne de transfert 4809 331

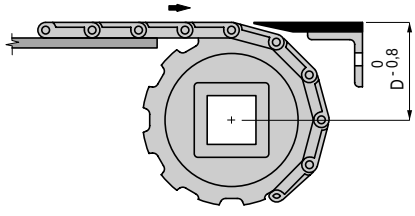


Chaîne	Peigne de transfert	B (mm)	D (mm)
4707	4707 146	82	$\frac{Dp}{2}+12,7$
	4707 190	82	
	4707 216	82	
	4707 157 R	116	
	4707 187 R	116 to 140	
4803	4803 152	82	$\frac{Dp}{2}+12,7$
4809	4809 221	130	$\frac{Dp}{2}+15,9$
	4809 146	82	
	4809 216	82	
	4809 331	-	
5997	4707 146	82	$\frac{Dp}{2}+15,5$
	4707 190	82	
	4707 216	82	
	4707 157 R	116	
	4707 187 R	116 to 140	

Dp = Diamètre primitif - mm

POSITIONNEMENT DES PLAQUES DE TRANSFERT

FIGURE 18



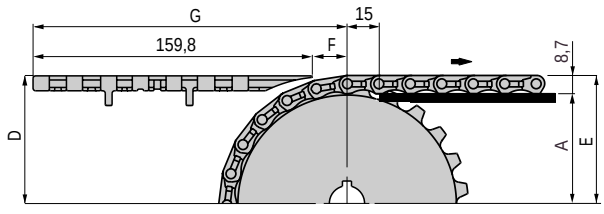
Chaîne	1505-1506	2100-5935 5936-8506 8506	4705-4706 5705-5706 7705-7706	4812	5996-5998	6390-6391 6392
D(mm)	$\frac{Dp}{2}+3,75$	$\frac{Dp}{2}+4,35$	$\frac{Dp}{2}+6,35$	$\frac{Dp}{2}+5,2$	$\frac{Dp}{2}+9,1$	$\frac{Dp}{2}+7,0$

Dp = Diamètre primitif - mm

POSITIONNEMENT DES SYSTEME DE TRANSFERT DTS

FIGURE 19

1505 Single Module Dynamic Transfer System

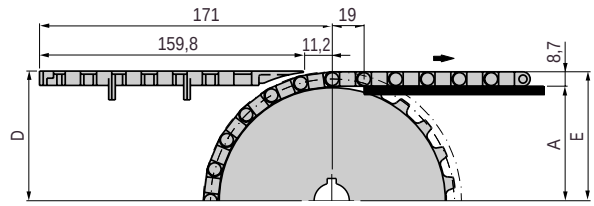


N. dents Z	A mm	D mm	E mm	F mm	G mm
24	52,6	62,1	61,3	10,3	170,1
32	71,8	81,4	80,5	12,7	172,5

Ces valeurs sont seulement indicatives. Lors du montage de la chaîne des adaptations sont possible suivant la nature du produit convoyé et la situation.

Les taquets sont conçus pour porter le produit jusqu'à la zone de transfert.

5936 Single Module Dynamic Transfer System

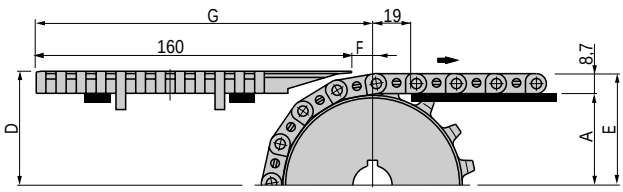


N. dents Z	A mm	D mm	E mm
24	69,3	78,5	78
25	72,4	81,6	81,1

Ces valeurs sont seulement indicatives. Lors du montage de la chaîne des adaptations sont possible suivant la nature du produit convoyé et la situation.

Les taquets sont conçus pour porter le produit jusqu'à la zone de transfert.

8505 Single Module Dynamic Transfer System

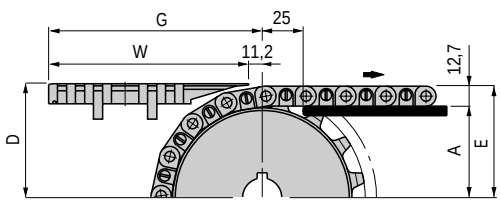


N. dents Z	A mm	D mm	E mm	F mm	G mm
17	48	57,2	56,7	12	172
21	60,2	69,4	68,9	13,2	173,2
24	69,3	78,5	78	14	174
25	72,4	81,6	81,1	14,3	174,3

Ces valeurs sont seulement indicatives. Lors du montage de la chaîne des adaptations sont possible suivant la nature du produit convoyé et la situation.

Les taquets sont conçus pour porter le produit jusqu'à la zone de transfert.

7705 Single Module Dynamic Transfer System



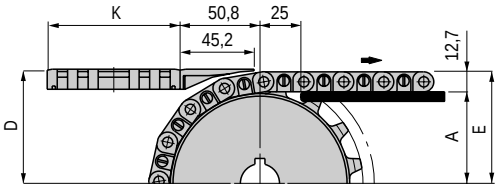
N. dents Z	A mm	D mm	E mm	G mm
16	58,7	72,1	71,4	W*+11,2
18	66,8	80,2	79,5	W*+11,2
21	79	92,4	91,7	W*+11,2

Ces valeurs sont seulement indicatives. Lors du montage de la chaîne des adaptations sont possible suivant la nature du produit convoyé et la situation.

*= Largeur chaîne W = 160,1 - 236,3 mm

Les taquets sont conçus pour porter le produit jusqu'à la zone de transfert.

7700 Two-Piece Dynamic Transfer System



Largeur
chaîne K = 82,6
114,3 - 152,4
190,5 - 381 mm.

N. dents Z	A mm	D mm	E mm
16	58,7	72,1	71,4
18	66,8	80,2	79,5
21	79	92,4	91,7

Ces valeurs sont seulement indicatives. Lors du montage de la chaîne des adaptations sont possible suivant la nature du produit convoyé et la situation.

Les taquets sont conçus pour porter le produit jusqu'à la zone de transfert.

LUBRIFICATION

Dans la plupart des cas, les chaînes MatTop fonctionnent à sec.
Parfois, il est indispensable de lubrifier la chaîne pour éliminer les éventuels dépôts de produit. Les liquides transportés exercent une action lubrifiante.
En tout cas, une chaîne correctement lubrifiée dure plus longtemps qu'une chaîne qui fonctionne à sec.

Si vous prévoyez utiliser un certain lubrifiant, demandez au Fabricant s'il est compatible avec les matériaux utilisés pour la chaîne.

Par exemple, les matériaux à base d'acétal ne sont pas compatibles avec un pH inférieur à 4 ou supérieur à 9.

NETTOYAGE

Sans un nettoyage continu à l'eau et au savon, des résidus et des traces de produits (sirops, bière, etc.) se déposent sur la chaîne et sur les pistes du convoyeur sale, augmentant l'usure de la chaîne, des profils de coulissement et des engrenages. Cela peut également provoquer des pressions excessives sur les contenants, voire les détériorer. Un nettoyage soigneux et régulier est par conséquent très important pour garantir le bon fonctionnement d'une ligne de convoyage à sec.

NOTA : Si vous prévoyez une longue période d'inactivité des convoyeurs avant leur mise en marche, couvrez-les avec un film en plastique ou une bâche pour réduire la quantité de saleté et de poussière qui peuvent se déposer sur la chaîne et sur les pistes.

NOTA : Avant la mise en marche, enlevez tous les outils, les dispositifs de fixation et tout ce qui a pu être oublié sur le convoyeur. Nettoyez soigneusement la chaîne, les profils de coulissement et les pistes (de transport et de renvoi) à l'air comprimé ou au jet d'eau (haute pression).

Fréquence de nettoyage conseillée

1. Lignes entièrement à sec : Ces lignes doivent être nettoyées **tous les jours** pour garantir une hygiène parfaite et un excellent rendement. Lavez la ligne **tous les jours** et désinfectez-la soigneusement **une fois par semaine.**
2. Lignes partiellement lubrifiées : Désinfectez soigneusement ces lignes **une fois par semaine.**

Principes généraux pour les solutions de lavage

1. Nous préconisons un pH compris entre 4 et 10.
2. Evitez le chlore (eau de Javel), l'ammoniac et l'iode.
3. Pour les chaînes en plastique, évitez l'acide phosphorique (présent dans de nombreux détergents pour acier inox).
4. Consultez le guide ci-joint sur la résistance à la corrosion, pour déterminer la compatibilité des détergents utilisés sur la chaîne et sur les autres composants du convoyeur. La liste suivante indique les matériaux les plus communs avec lesquels sont fabriqués les composants ; vous pouvez également consulter les manuels techniques Rex MatTop.

Matériaux typiques des composants pour convoyeurs

Convoyeurs à chaîne MatTop:	Acétal LF ou acétal HP
Chaînes MatTop utilisées sur palettiseurs, 'pasteurisateurs', dispositifs de chauffage, réfrigérateurs, plan d'accumulation bidirectionnels :	(Polypropylène) HT ou résine d'acétal LF (ou HP)
Profils de coulissement :	Acier inox, polyéthylène, résine d'acétal de poids moléculaire très élevé, Nylatron
Engrenages:	Acier, résine d'acétal, nylon

Identification du matériau des mailles en résine thermoplastique selon la couleur standard :

Blanc :	Résine d'acétal ("D")
Gris :	Résine d'acétal ("D")
Marron :	Résine d'acétal LF
Marron- gris –noir :	Résine d'acétal HP
Beige:	(Polypropylène) HT

METHODES DE NETTOYAGE

1. Un nettoyage périodique à l'eau chaude à haute pression ou à la vapeur devrait être efficace et satisfaisant. Arrosez la chaîne directement sur chaque convoyeur – sections de transport et sections de renvoi. Cette opération s'effectue normalement convoyeurs en marche, alors que la chaîne peut être arrêtée. Pour faciliter l'accès aux parties inférieures de la chaîne sur les sections de transport et de renvoi, certains producteurs prévoient des orifices spéciaux "de nettoyage" sur les châssis latéraux.

2. Pour nettoyer les convoyeurs, on utilise normalement de l'eau chaude et du savon neutre.

3. Vous pouvez utiliser des agents moussants ou autres détergents chimiques, pourvu qu'ils soient compatibles avec les matériaux du convoyeur (voir page 1, point 4, principes généraux). Suivez attentivement les instructions fournies par le producteur pour bien doser les solutions, utiliser et écouler les produits correctement et en sécurité.

Nota : Evitez le contact entre eau, vapeur, produits chimiques et connexions électriques, moteurs, photocellules, etc..

4. Dans certains cas, (par exemple les lignes pour bouteilles PET) on applique en continu ou par intermittence des détergents ou un mélange " détergent/ lubrifiants". Il existe plusieurs systèmes automatiques d'application.

5. Certaines situations peuvent imposer de nettoyer périodiquement les chaînes avec une brosse. Lavez la chaîne directement sur le convoyeur - sections de transport et sections de renvoi.

Nota : il est nécessaire de nettoyer la surface de transport et le côté inférieur de la chaîne, ainsi que les pistes de glissement supérieures et inférieures.

Nota : Contrôlez fréquemment les convoyeurs. Enlevez les contenants bloqués ou détériorés et les fragments de ceux-ci. Utilisez des solutions détergentes pour éliminer les traces et les dépôts de produit.

DANGER D’INCENDIE

N’oubliez jamais qu’au contact de la flamme, les matières plastiques brûlent.

En particulier, les matériaux en acétal brûlent même au contact de particules très chaudes, comme les résidus de soudage et les déchets métalliques.

Evitez toujours de souder et de couper les métaux avec des outils à grande vitesse à proximité de convoyeurs sur lesquels sont montées des chaînes en acétal !

COMPATIBILITÉ CHIMIQUE

Légende

Résistant = +
Résistance = / limitée
Non résistant = –

Les valeurs indiquées dans la table se réfèrent aux tests du lab aux échantillons non-stressés. Ils devraîent être considérés comme indicatifs parce que la conduite des matériaux dans de conditions véritables de fonctionnement dépend de la nature des facteurs température, concentration de la substance chimique, court terme de l'action continue de la substance chimique etc.

Le % de la concentration est basé sur une mélange entre la substance chimique spécifiée et l'eau distillée.

Pour des informations complementaires sur les matériaux et les substances chimiques veuillez contacter notre service d'ingenieurs.

	MATERIAU DES GLISSIERES										MATERIAU DES CHAINES					
	Acier		Acier inox AISI 304 (18/8)		Acier inox AISI 430		Polyamide		Polyéthylène UHMWPE		Acetal D - LF HP - WHP		Polypropylène HT - WHT		Polyéthylène WLT	
SUBSTANCE CHIMIQUE	%	23°C	%	23°C	%	23°C	%	23°C	%	23°C	%	23°C	%	23°C	%	23°C
Acétone		–	50	+	50	+	100	+		+		/		+		+
Acide acétique	50	–	20	+	20	–	10	–	10	+	5	–	40	+	10	+
Acide borique			100	/	100	/	10	+		+				+		+
Acide butyrique		+	5	+	5	+		–		+		–				+
Acide chlorhydrique	2	–		–		–	10	–	37	+	37	–	30	+	37	+
Acide citrique		–	5	+	5	+	10	/		+		/	10	+		+
Acide fluorhydrique				–		–	40	–	70	+			40	+	70	+
Acide formique		–	5	/	5	–	10	–	10	+	10	–			10	+
Acide lactique		–	5	+	5	/	10	+		+		+	20	+		+
Acide nitrique		–	10	+	10	/	10	–	5	/	5	–		+	5	/
Acide oléique			100	/	100	/	100	+		/				+		/
Acide phosphorique	10	–	10	–	10	–	10	–	95	+	10	–	85	+	95	+
Acide stéarique		–		+		+		+		+		/		+		+
Acide sulfurique	40	–	10	–	10	–		–	40	/	40	–	98	+	40	/
Acide tartrique			10	+	10	+		+		+	30	/	10	+		+
Alcool méthylique			100	/	100	/	100	+				+		+		
Ammoniaque		/	50	+	50	+	10	+		+		+	30	+		+
Aniline			3	+	3	+			3	+	3	+			3	+
Benzène		+	70	/	70	/				/		+		+		/
Benzol		+		+		+	100	+		/		+		/		/
Beurre				+		+		+		+		+		+		+
Bière		+		+		+		+		+		+		+		+
Boissons non-alcooliques		+		+		+		+		+		+		+		+
Chlore		–		–		–		–		+		–		+		+
Chloroforme			100	+	100	/	100	–		–		–		/		–
Chlorure calcium			10	–	10	–	10	+		+			50	+		+
Chlorure de sodium		–	5	+	5	/	10	+		+		+		+		+
Chlorure éthyl				+		+	100	+		/				–		/
Chlorure méthylène				/			100	+		/		–		/		/
Cyclohexane										–		+		–		–
Diethylether							100	+						+		
Eau de chlore		–		–		–				–		–		–		–
Eau de mer		–		+		–		+		+		/		+		+
Eau distillée								+		+		+		+		+
Eau et savon		/		+		+		+		+		+		+		+
Eau fraîche		–		+		+		+		+		+		+		+
Eau salée		–				–		/		+		/				+
Essence		+		+		+		+		/		+		/		/
Essence de térébenthine				+		+				–		–				–
Ethanol			10	+	10	/	96	+				+	96	+		
Formaldéhyde		+	100	+	100	/	30	+		/		+	40	+		/
Gazoline				+				+				+		+		
Glycérine				+		/		+		+		+		+		+
Graisses alimentaires				+		+		+		+						+
Hexane				+		+				–		+		+		–
Huiles alimentaires				+		+		+		+		+		+		+
Huiles minérales		+		+		+		+		+		+		+		+
Huiles végétales		+		+		+		+		+		+		+		+
Hydroxide de sodium	25	–	25	+	25	+	25	–	25	+	25	–	25	+	25	+
Hypochlorite de sodium		–		–		–		+		+		–		+		+
Iode		–		–		–		–		/		–		/		/
Jus de fruits		+				/		+		+		+		+		+
Jus de légumes		/		+		+		+		+		+		+		+
Lait		+		+		+		+		+		+		+		+
Mercure			100	/	100	/		+		+						+
Paraffine		+		+		+		+		+		+				+
Peroxyde d'hydrogène		–	30	+	30	+	3	–		+		–	30	+		+
Pétrole		+		+		+		+		–		+				–
Sodium de carbone			5	+	5	+	10	+		+		+		+		+
Soude caustique		–		+		+	10	+	25	+	25	–	52	+	25	+
Sulfate de cuivre			5	+	5	+	10	+								
Sulfate sodium			5	+	5	+		+								
Sulfure de carbone				+		/	100	+				+		+		
Teinture d'iode								–		+			10	+		+
Tétrachlorure de carbone		/	10	–	10	–		+		/		+		–		/
Toluol (toluène)		+		+		+		+		–		/		+		–
Trichloréthylene				+		+		/						/		
Vaseline								+		/						/
Vin		+		+		+		+		+		+		+		+
Vinaigre		–		+		+		+		+		+		+		+
Whisky		+		+		/		+						+		
Xylène		+		+		+		+		/		+		–		/

RESPONSABILITES

Les informations fournies dans ce manuel ont pour objet d'offrir l'aide et l'assistance que souhaitent nos clients. Rexnord ne garantit ni la précision, ni l'actualisation ni l'applicabilité spécifique de ces informations et rejette toute responsabilité en cas de blessures corporelles et/ou dégâts matériels, directement ou indirectement dus à une mauvaise conception (ou installation) du convoyeur ou au mauvais usage de nos produits, avec ou sans références au informations fournies dans le présent manuel.

L'acheteur a la responsabilité de prendre les mesures de sécurité appropriées et d'adopter les dispositifs adéquats, conformément aux consignes de sécurité en vigueur.
Rexnord ne garantit pas la conformité de la conception et de la fonctionnalité des machines, équipées de nos produits, aux lois et aux dispositions en matière de santé et sécurité, applicables au niveau local, européen ou fédéral américain.

PANNES MATTOP

PROBLEME	CAUSE	REMEDE
• Les engrenages ne glissent pas sur l'arbre quand la chaîne se dilate.	• Des déchets sur l'arbre limitent le mouvement. •• Fin de course mal positionné.	• Nettoyez l'arbre. •• Déterminez la dilatation maximale et placez correctement la fin de course.
• Pistes de la chaîne courbes	• Arbres mal alignés •• Rouleaux de renvoi tordus	• Alignez l'arbre de tête et de queue pour qu'ils soient parallèles et horizontaux (utilisez un niveau) •• Réglez les rouleaux de renvoi pour qu'ils soient parallèles.
• La chaîne saute les dents de l'engrenage	• Caténaire non prévue • Caténaire défectueuse qui bouge de la tête à la queue. •• Mauvaise position de l'arbre. ••• Mauvais positionnement des engrenages	• Prévoyez une caténaire conforme aux prescriptions Rexnord p. 16 de la Fiche de renseignements. •• Positionnez l'arbre comme à la p. 8 de la Fiche de renseignements. ••• Les engrenages doivent être placés de façon à s'engrener dans les creux correspondants sur la chaîne.
• Rupture chaîne	• Choc charge •• Flexion arrière excessive ••• Engorgement •••• Saillie des axes	• Eitez de faire tomber la charge •• Diamètre rouleaux de renvoi trop petit. Voir p. 6 de la Fiche de renseignements. ••• Eliminez la cause d'engorgement. •••• Manque d'arrêts finaux. Contrôlez et remplacez. Pour le modèle 4700, moulez la tête de l'axe par coulage.
• Problèmes aux plaques de transfert a) Rupture des dents b) Les dents dépassent le haut des nervures de la chaîne c) Renversement du produit d) Fissures dans les trous de support e) Les plaques de transfert ne bougent pas avec la chaîne	• Vis trop serrées empêchant les plaques de bouger. •• Les dents ne s'engrènent pas correctement dans la chaîne. ••• Déchets entre les nervures de la chaîne. •••• Plaques trop lentes. ••••• Une surface trop serrée limite le mouvement des plaques.	• Réglez la tension des vis. • Utilisez des vis adéquates. •• Placez correctement les plaques de transfert. ••• Nettoyez la chaîne et éliminez les éventuelles particules coincées. •••• Serrez correctement avec un dispositif de serrage adéquat pour empêcher la plaque d'osciller. L'éventuelle oscillation risque de provoquer la rupture des orifices de support et entraîner le renversement du produit. ••••• Nettoyez la surface de support et contrôler la mise de niveau.

La plupart des problèmes avec les plaques de transfert viennent du fait que la surface de support n'est pas parfaitement rectiligne ni de niveau.

La seconde raison est que la fixation des plaques est trop serrée ou trop lâche.

PROBLEME	CAUSE	REMEDE
• Usure rapide ou anormale de la chaîne	• Pistes usées	• N'utilisez pas de pistes en plastique sur les lignes pour verre où il y a rupture. •• N'utilisez pas d'acier inox tendre sans tension dur (20 Rc min.) ou dur (30 Rc min.).
• Fonctionnement à impulsions	• Coefficient de frottement non uniforme	• Lubrifiez • N'assemblez pas de pistes à usure en métal et en plastique.
	•• Caténaire défectueuse	•• Assurez-vous que la caténaire est à l'extrémité de tête.
• La chaîne saute les dents des engrenages	••• Des résidus provoquent une obstruction à certains points.	••• Nettoyez les pistes sales.
	•••• Les engrenages tendeurs ne tournent pas librement.	•••• Assurez-vous que les engrenages ne sont pas bloqués sur l'arbre de queue. Alésez de nouveau si besoin est. Nettoyez l'arbre.
	••••• Jeu inadéquat de butée Déchets/ résidus abrasifs	••••• Assurez-vous que la chaîne n'est pas "comprimée" par les butées latérales.
• Usure rapide des dents des engrenages	• Déchets/ résidus abrasifs	• Le problème se présente si les engrenages sont en plastique. Remplacez-les par des engrenages en métal ou éliminez les déchets/ résidus abrasifs.

Attention !

Attention à ne pas vous blesser aux doigts en maniant la chaîne. Utilisez une pince à tirer le fil ou un tirant pour conserver le contrôle de la chaîne.

Rexnord dispose d'un outil spécial pour assembler la chaîne MatTop, spécialement pour les modèles 4707, 5996 e 5997.

Attention !

Avant toute opération à l'intérieur des châssis du convoyeur et avant de toucher ses composants, assurez-vous toujours que les transmissions sont bloquées et que des panneaux indiquent cet état.

Attention !

Tous les détergents et lubrifiants doivent être compatibles avec les matériaux de la chaîne, des profils de coulissement et des engrenages (voir le point 4 des Principes généraux). Si les matériaux ou les substances chimiques ne figurent pas dans le Guide de la Résistance à la Corrosion, contactez le Service Technique Rexnord Marbett ou le Fabricant du détergent/ lubrifiant pour l'éventuelle assistance.

Attention !

Si vous devez couper, souder, etc. à chaud, protégez la chaîne et les autres composants ou enlevez-les du convoyeur et rangez-les dans un endroit sûr. Les matières thermoplastiques et similaires sont inflammables et peuvent émettre des gaz toxiques.

Attention !

La chaîne peut facilement se tordre et se déformer. Effectuez tous les raccordements de la chaîne directement sur le châssis du convoyeur.

Attention !

Pour éviter les blessures corporelles, toutes les machines doivent être arrêtées et bloquées avant d'installer, contrôler, réparer et enlever la chaîne.

Portez toujours des lunettes de protection.

Attention !

Ne marchez pas sur les convoyeurs. Il est absolument indispensable de protéger la chaîne et les pistes avec du carton propre et de l'enlever ensuite.

Attention !

Les chaînes pouvant se déformer ou se détériorer en permanence, nous conseillons de ne pas laisser longtemps la vapeur dessus.

NOTA BENE : Fonctionnement du convoyeur et commandes de la ligne d'emballage : Si les arrêts de la machine provoquent une accumulation sur toute la longueur du convoyeur, les commandes doivent interrompre les convoyeurs en séquence et les faire repartir quand le problème est résolu. La contre-pression sur le produit sera réduite ainsi que l'usure entre la chaîne et le fond des contenants.

Attention !

N'essayez pas de raccorder et de désunir la chaîne si vous ne savez pas parfaitement comment elle est construite.

Attention !

Evitez d'utiliser des agents caustiques forts sur les chaînes en plastique.

Attention !

Eliminez soigneusement de la chaîne et du châssis du convoyeur tous les résidus de détergents. Veillez également à ce que la partie inférieure de la chaîne soit scrupuleusement lavée.